

28. 1. 2005

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日      2 0 0 5 年   1 月 1 3 日  
Date of Application:

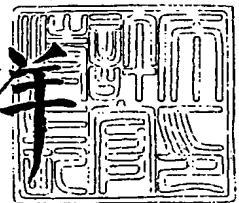
出 願 番 号      特 願 2 0 0 5 - 0 0 6 1 3 4  
Application Number:  
[ST. 10/C]:      [ J P 2 0 0 5 - 0 0 6 1 3 4 ]

出 願 人      本田技研工業株式会社  
Applicant(s):

2 0 0 5 年   3 月 1 0 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川 洋



出証番号   出証特 2 0 0 5 - 3 0 2 0 5 9 6

【書類名】 特許願  
【整理番号】 H103449902  
【提出日】 平成17年 1月13日  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 B05C 5/00  
【発明者】  
    【住所又は居所】 三重県鈴鹿市平田町 1907番地 本田技研工業株式会社 鈴鹿製作所内  
    【氏名】 平田 浩太郎  
【発明者】  
    【住所又は居所】 三重県鈴鹿市平田町 1907番地 本田技研工業株式会社 鈴鹿製作所内  
    【氏名】 国分 宗一  
【特許出願人】  
    【識別番号】 000005326  
    【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社  
【代理人】  
    【識別番号】 100085257  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 小山 有  
【選任した代理人】  
    【識別番号】 100103126  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 片岡 修  
【先の出願に基づく優先権主張】  
    【出願番号】 特願2004- 10394  
    【出願日】 平成16年 1月19日  
【手数料の表示】  
    【予納台帳番号】 038807  
    【納付金額】 16,000円  
【提出物件の目録】  
    【物件名】 特許請求の範囲 1  
    【物件名】 明細書 1  
    【物件名】 図面 1  
    【物件名】 要約書 1  
    【包括委任状番号】 9722915  
    【包括委任状番号】 9304817

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

引金を操作してニードル弁を所定ストローク後退させ、バルブシートとニードル弁との間に隙間を形成してこの隙間からシーラーを吐出するようにしたシーラーガンであって、前記ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制することのできる規制部材を設ける一方、前記ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成することを特徴とするシーラーガン。

**【請求項 2】**

前記バルブシートより下流のシーラー吐出路に、流路面積を絞るオリフィス部材を配設することを特徴とする請求項 1 に記載のシーラーガン。

**【請求項 3】**

前記ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成すると共に、テーパ部の後方に、バルブシートと当接および離間するボール部を設けたことを特徴とする請求項 1 または請求項 2 に記載のシーラーガン。

【書類名】明細書

【発明の名称】シーラーガン

【技術分野】

【0001】

本発明は、シーリング剤や粘着剤等の粘性材料を塗材とするシーラーガンに関し、ビード幅（塗布幅）を任意に設定し、しかも均一に塗布できるようにした技術に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、例えば自動車のパネルの接合部には、車体の気密性と水密性を保持すると同時に防錆を図るため、シーラーを塗布している。このシーラー塗布作業は、例えばタンクに收容されるシーラーをポンプ等の圧送手段によってシーラーガンに導く一方、シーラーガン側では引金操作によってニードル弁を後退させ、それまで閉じられていたニードル弁とバルブシートの間に隙間を形成することにより、隙間からシーラーを吐出させ、吐出ガンを移動させながら被塗物にシーラーをビード状に塗布している。このようなシーラーガンにおいて、引金を操作して塗材を吐出し始めた時の初期吐出量と、ある程度時間が経過して安定状態になった時の吐出量には差が生じ、通常、初期吐出時には、吐出圧が急激に作用するため、吐出量が増大し、シーラーがダング状に塗布されて見栄えが低下する（通常スピットと称する。）などの不具合がある。そこで、初期吐出時の引金操作量を少なくし、徐々に引金操作量を大きくして均一な塗布を行う必要があるが、途中から引金操作量を変化させて一定の吐出量で塗布する作業は熟練者でも極めて難しい状態にあった。

【0003】

このため、従来では、例えば、弁座の弁孔内に突入する流量調整用の調整弁体の突入部を円錐体状に形成し、弁孔内から調整弁体を後退させて引抜くと、シーラー流量が調整弁体の後退量に応じて一定比率で漸増するようにした技術（例えば、特許文献1参照。）や、ニードル弁の後端に径小となる段部を形成するとともに、ニードル弁の後端部にバネで付勢される球体を圧接させ、ニードル弁の後退を段部によって一旦規制することにより、吐出初期段階のノズルの噴出口を半開状態にし、吐出量の増加を抑制するような技術（例えば、特許文献2参照。）などが知られている。

また、他の方法としては、シーラー供給通路に減圧機構を設け、更にシーラーガンの移動速度（塗布スピード）をコントロールすることによりスピットを防止する技術も知られている。

【0004】

【特許文献1】実開昭63-141676号公報

【特許文献2】実用新案登録第2583411号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

ところが、従来では、前者の特許文献1の技術の場合、弁孔内に突入する調整弁体の突入部を円錐体状にしているだけのため、ビード幅を一定の吐出量で均一に保つためには作業者が引金の操作量を常時一定にする必要があり、作業者の熟練度を必要とする場合がある。また、ビード幅を変更する場合は、引金の操作量を手加減により微調整しなければならず、作業者の熟練度を必要とするという問題がある。また流量を流量調整弁などを用いて調整する方法があるが、流量調整弁からガンまでの距離が長い場合、ビード幅に合わせて流量を切り換える作業が煩雑であり、ビードが不均一になる可能性がある。

また、後者の特許文献2の技術の場合、流量のコントロールができないため、ビード幅を変更する場合は、流量を流量調整弁などで調整しなければならず、流量調整弁からガンまでの距離が長い場合、ビード幅に合わせて流量を切り換える作業が煩雑であり、ビードが不均一になる可能性がある。また、流量を一定にした状態でシーラーガンの移動速度を変更することでビード幅を可変にすることができ、作業者の熟練度を必要とするという問題がある。

## 【0006】

そこで本発明は、熟練度の少ない人でもビード幅を任意に設定して簡単に塗布することが可能で、しかも、吐出初期段階から最終段階までムラのない均一な塗布ができるようなシーラーガンの提供を目的とする。

## 【課題を解決するための手段】

## 【0007】

上記目的を達成するため本発明は、引金を操作してニードル弁を所定ストローク後退させ、バルブシートとニードル弁との間に隙間を形成してこの隙間からシーラーを吐出するようにしたシーラーガンにおいて、前記ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制することのできる規制部材を設ける一方、前記ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成するようにした。

## 【0008】

そして、ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成することで、引金を引いた初期の段階における急激な吐出量の増大が抑制されるようになるが、それに加えて、ニードル弁の後退ストロークの増大に連れて、バルブシートとニードル弁の間の隙間が増加するようになり、この際、規制部材により、ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制すれば、引金を一杯操作した時の吐出量を変化させることができる。すなわち、引金を一杯操作した状態で、ビード幅が太くなる位置から細くなる位置まで段階的に調整できるようになり、シーラーガンを操作する人の熟練度に拘わらず、任意のビード幅で均一に塗布することができる。

## 【0009】

また本発明では、前記バルブシートより下流のシーラー吐出路に、流路面積を絞るオリフィス部材を配設するようにした。

このようにバルブシートより下流のシーラー吐出路にオリフィス部材を設けて流路を絞るようにすれば、脈動的な圧力変動が吸収され、特に細いビード幅で塗布するような場合でも、一定圧で均一に塗布することができる。なお、オリフィス部材を着脱自在にするとともに、口径の異なる複数種類を準備しておくことにより、所望の吐出幅に合わせて取り換えるようにすれば好適である。

## 【0010】

更に、本発明では、前記ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成するとともに、テーパ部の後方に、バルブシートと当接および離間するボール部を設けた。

## 【0011】

ニードル弁の先端部をテーパ形状にすることによって、引金を操作する初期の段階における急激な吐出量の増大を抑制し、テーパ部後方にバルブシートと当接あるいは離間するボール部を形成することによって、バルブシートの通路孔を瞬時に塞ぐことが可能となるので、シーラーの切れが良くなり、塗布最終段階において糸引きが発生することが無くなる。

## 【発明の効果】

## 【0012】

ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制することのできる規制部材を設ける一方、ニードル弁の先端部に先端先細りのテーパ部を形成することにより、引金を操作した初期の段階における急激な吐出量の増大が抑制されるようになるとともに、ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制することで、引金を一杯操作した状態で、ビード幅が太くなる位置から細くなる位置まで段階的に変化できるようになり、引金の操作量の微調整やシーラーガンの移動速度の調整などのシーラーガンを操作する人の熟練度に拘わらず任意のビード幅で均一に塗布することができる。

## 【0013】

この際、バルブシートより下流のシーラー吐出路に、流路面積を絞るオリフィス部材を配設すれば、特に細いビード幅で塗布するような場合でも、吐出圧の脈動を抑制して一定圧で塗布するのに有効である。

## 【0014】

また、テーパ形状のニードル弁先端部が引金を操作する初期の段階における急激な吐出量の増大を抑制し、テーパ部後方にバルブシートと当接あるいは離間するボール部を形成することによって、バルブシートの通路孔を瞬時に塞ぐことが可能となり、シーラー塗布の最終段階における切れが向上し、糸引きを防止することができる。またニードル弁の先端をテーパ形状に形成した場合、テーパ部がバルブシートの通路孔を繰り返し摺動するため、ニードル弁およびバルブシートが摩耗し易くなるが、ニードル弁の先端をボール部とすることで、ニードル弁の摩耗を遅らせることが出来、ニードル弁の摩耗によるシーラーの漏れを防止することが出来る。

【発明を実施するための最良の形態】

## 【0015】

本発明に係るシーラーガンについて添付した図面に基づき説明する。

ここで、図1は本発明に係るシーラーガンを説明するための断面図、図2は図1のA-A線断面図、図3はノッチ部の分解斜視図、図4はニードル弁の先端に設けたボール部の拡大図である。

## 【0016】

本発明に係るシーラーガン1は、熟練度の少ない人でもシーラー塗布時のビード幅を任意に設定でき、しかも、吐出初期段階から最終段階までムラのない均一な塗布ができるようにされ、図1に示すように、ガン本体2と規制部材としてのノッチ部3を備えている。

## 【0017】

ガン本体2は、略中央部分がグリップ部4にされるとともに、先端部にノズル5が設けられ、このノズル5には、シーラー供給通路6が連通している。そして、このシーラー供給通路6の開口部には、不図示のシーラー供給ホースを接続するための接続部7が設けられている。

## 【0018】

ニードル弁8は、図4に示すように、中心部の弁棒8aと、先端側のテーパ部8bと、中間部のスプリング受部8cと、基端側の大径部8dを備えると共に、先端側のテーパ部8bは前方に向けて先端先細りのテーパ形状に形成され、ボール部8eの略中央には、弁棒8aの長さ方向に貫通孔8fが形成され、この貫通孔8fを介してテーパ部8bの後方で弁棒8aの先端側に球状のボール部8eが外嵌されている。また中間部のスプリング受部8cの後方には、ニードル弁8を前方に向けて付勢するためのスプリング10が配設されている。

## 【0019】

前記ノズル5の基端側内部には、ニードル弁8のボール部8eが当接自在なバルブシート11が設けられ、このバルブシート11の通路孔にニードル弁8のボール部8eが当接すると、シーラー通路を塞ぎ、ニードル弁8のボール部8eが離間すると、シーラーの吐出通路が開放されるようにされている。そして常時は、ニードル弁8がスプリング10により前方に付勢されているため、ボール部8eがバルブシート11の通路孔に当接してシーラーの吐出通路が塞がれるようになっている。

## 【0020】

また、ノズル5の前方には、スリーブ12が装着可能とされ、このスリーブ12の前方には、締結用ナット13を介してノズルパイプ14が取付け可能にされている。また、前記スリーブ12の内部には、バルブシート11中央の通路径より小径の絞り部sを有するオリフィス部材15が配設されている。

そして、このようなオリフィス部材15を配設することにより、シーラー吐出圧に変動がある場合でも脈動が吸収される。

## 【0021】

ところで、前記グリップ部4の側方には、シーラーの吐出を操作するための引金16が設けられている。この引金16は、枢支軸17によって揺動自在に枢支されており、引金16を握るように操作すると基端部が前記ニードル弁8の大径部8dを後方に押圧して、

ニードル弁8を後方に移動させることができるようにされている。

【0022】

このため、引金16を操作する前の状態では、ニードル弁8はスプリング10によって前方に押圧され、ボール部8eがバルブシート11の通路孔に当接して、シーラーの吐出路は塞がれた状態にあるが、引金16を操作すると、ニードル弁8が後方にストローク移動して、シーラーの吐出路が開放した状態になってシーラーが吐出し、この際、バルブシート11より下流のオリフィス部材15の絞り部sの作用によって、吐出されるシーラーの圧力を一定にすることができるようにされている。

【0023】

引金16を握るように操作すると、基端部が前記ニードル弁8の大径部8dを後方に押圧して、ニードル弁8が後方に移動する。その際、ニードル弁8の後退ストロークの増大に連れて、バルブシート11とニードル弁8のテーパ部8bの隙間が増加するようになり引金16を引いた初期の段階における急激な吐出量の増大が抑制される。

【0024】

また、引金16の操作を中止すると、スプリング10の付勢力によってニードル弁8が前方に押圧され、ニードル弁8のボール部8eが面接触によってバルブシート11の通路孔を瞬時に塞ぐ。すなわち、ニードル弁8の先端部をテーパ形状に形成した場合は、ニードル弁8の前方への移動ストロークの増大に連れて、バルブシート11の開口面積に対してニードル弁8のテーパ部8bの隙間が徐々に減少し、テーパ部8bがバルブシート11と完全に当接（線接触）されるまでシーラーが吐出されることになるが、ニードル弁8の先端部をテーパ形状に形成すると共に、その後部にボール部8eを形成することによって、最初は上記と同様にバルブシート11の開口面積に対してニードル弁8のテーパ部8bの断面積が徐々に大きくなり隙間が徐々に減少するがボール部8eによって断面積が急激に拡大するため、バルブシート11の通路孔を瞬時に塞ぐことができ、シーラーの吐出が確実に遮断される。

【0025】

次に、ノッチ部3（規制部材）の構成について説明する。

ノッチ部3は、前記ニードル弁8の後退ストローク量（引金16の操作量）を段階的に規制するものであり、ガン本体2の基端部に一体的に設けられている。すなわち、このノッチ部3は、ガン本体2の基端側に固定されるケース18と、このケース18の中心部を貫いて後方に張出す位置調整部材20と、この位置調整部材20の外筒ネジ22に係合して位置調整部材20を位置決めするための位置決め機構23を備えている。

【0026】

前記位置調整部材20は、図3にも示すように、前記外筒ネジ22のネジ孔22nに螺合しかつ大径部21aとネジ部21bを有する内ネジ21と、外筒ネジ22の小径筒部22bに嵌合してネジ止め等で固定される調整つまみ24と、内ネジ21の先端部に螺合し且つ調整つまみ24が抜け出るのを防止する抜け止め用ナット25を備えており、これらが一体に結合されるとともに、外筒ネジ22のネジ部22aが、ケース18中心部のネジ孔18nに螺合している。そして、調整つまみ24をつまんで回転させると、位置調整部材20がケース18に対して所定ストローク分、前後動するようにしている。この際、調整つまみ24には、位置調整部材20のストローク量を表わす目盛り表示をしており、塗布時に、調整つまみ24を所定の目盛り位置にセットするだけで、所望のビード幅が得られるようにしている。

【0027】

なお、前記ニードル弁8先端のテーパ部8bのテーパ長さは、少なくとも、位置調整部材20の移動ストローク量以上としており、位置調整部材20を移動させると、バルブシート11とテーパ部8b間の隙間がそれに連れて変化するようにしている。

【0028】

また、外筒ネジ22のネジ部22aの外面には、軸方向に沿って円周方向等間隔に複数本の凹溝dが形成され、この凹溝dに、以下に述べる位置決め機構23のボール26が入

り込んで係合し得るようにされている。

【0029】

前記位置決め機構23は、図1、図2に示すように、ケース18に設けられた上下二箇所  
のネジ孔pと、このネジ孔p内に内装されるボール26と、このボール26を内側に向  
けて付勢するバネ27と、固定ネジ28を備えており、前記調整つまみ24を介して外筒  
ネジ22を回転させた際に、ボール26が凹溝dに入り込むタイミングで、節度を持って  
段階的に回転を規制できるようにされている。

なお、外筒ネジ22と内ネジ21を一体に形成することも可能であるが、別々に構成す  
れば、作製が容易になるとともに、外筒ネジ22のネジ部22aが摩耗等を起こした場合  
でも、外筒ネジ22だけを交換できるので安価である。

【0030】

以上のようなシーラーガン1において、シーラーの塗布幅を調整するときは、調整つま  
み24を回転操作して、位置調整部材20を所望の前後位置にセットする。すると、引金  
16を一杯に操作してもニードル弁8の基端側大径部8dが内ネジ21の大径部21aに  
当接して、物理的に後退位置が規制されるようになり、これに伴って、ニードル弁8先端  
のテーパー部8bとバルブシート11との隙間量が定量に規制されることから、シーラーの  
吐出量が規制される。

しかも、ニードル弁8先端のテーパー部8bの作用により、吐出開始初期時の吐出量増大  
は抑制される。

【0031】

また、バルブシート11より下流側にオリフィス部材15を配設しているため、シーラ  
ーを送り出すポンプ等に脈動があるような場合でも、これが吸収されて一定圧で吐出され  
る。このため、均一なビード幅で塗布することができる。

また、塗布幅を変更するような場合は、調整つまみ24で位置調整部材20の前後位置  
を段階的に変化させる。すなわち、塗布幅を狭くする場合は、位置調整部材20を前進さ  
せてニードル弁8の後退ストローク量を少なく規制し、塗布幅を広げる場合は、位置調整  
部材20を後退させてニードル弁8の後退ストローク量を増やす。

【0032】

また、必要に応じて、オリフィス部材15の口径を塗布幅に適したものに置き換えるこ  
とにより、任意のビード幅でより均一に塗布することが可能である。

【0033】

なお、本発明は以上のような実施形態に限定されるものではない。本発明の特許請求の  
範囲に記載した事項と実質的に同一の構成を有し、同一の作用効果を奏するものは本発明  
の技術的範囲に属する。

例えば、ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制するノッチ部3の具体的構成は任  
意であり、また、外筒ネジ22の凹溝dの数等は例示であり、この凹溝dの間隔を変更す  
ることで、より精密なストローク量を得ることができるようになる。

【産業上の利用可能性】

【0034】

ニードル弁を後退させて、バルブシートとニードル弁の隙間からシーラーを吐出させる  
ようなシーラーガンにおいて、ニードル弁の後退ストロークを段階的に規制する規制部材  
を設けることで、引金を一杯に操作するだけで、任意のビード幅でシーラーを簡単に塗布  
できるようになり、熟練度等を要しない。また、バルブシートより下流側のシーラー吐出  
路にオリフィス部材を設ければ、脈動を吸収して均一に塗布することができる。

【図面の簡単な説明】

【0035】

【図1】 本発明に係るシーラーガンを説明するための断面図

【図2】 図1のA-A線断面図

【図3】 ノッチ部の分解斜視図

【図4】 ニードル弁の先端に設けたボール部の拡大図

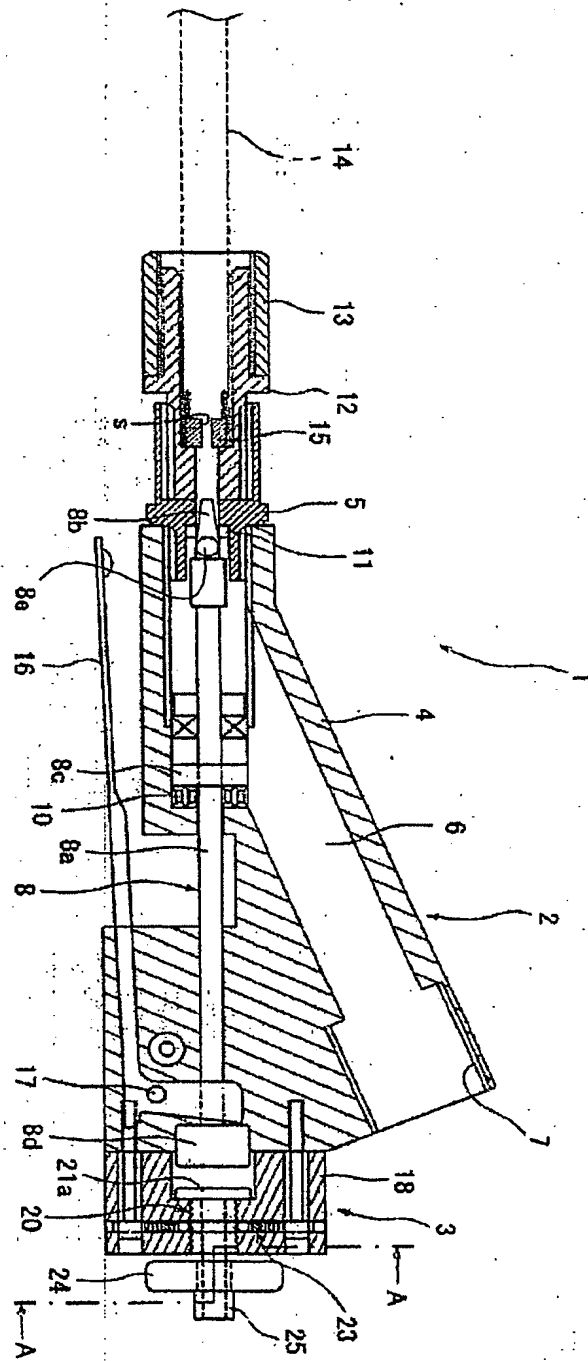


【符号の説明】

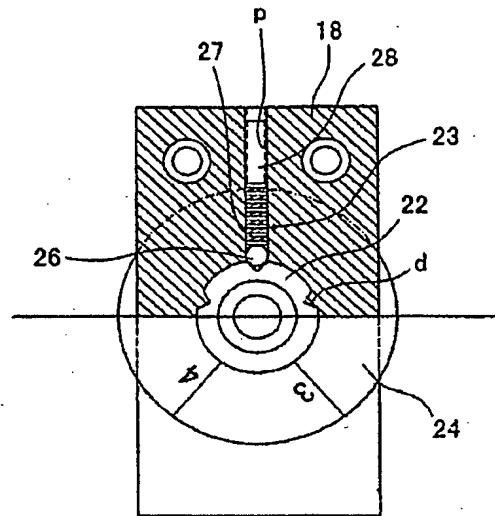
【0 0 3 6】

1…シーラーガン、2…ガン本体、3…ノッチ部（規制部材）、8…ニードル弁、8 b…テーパ部、8 e…ボール部、1 1…バルブシート、1 5…オリフィス部材、1 6…引金、2 0…位置調整部材。

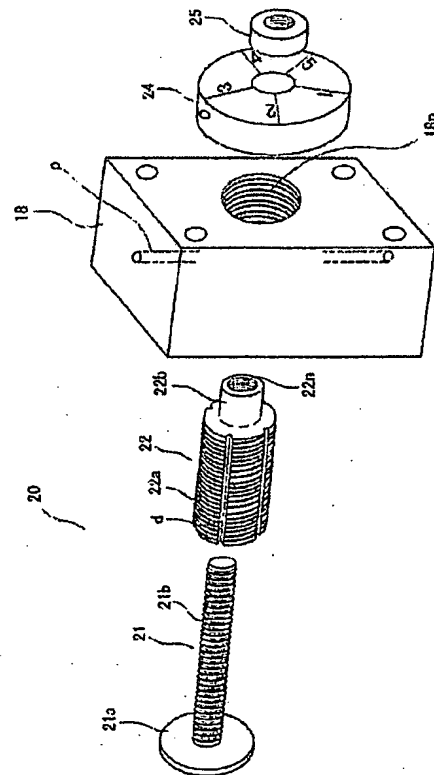
【書類名】 図面  
【図 1】



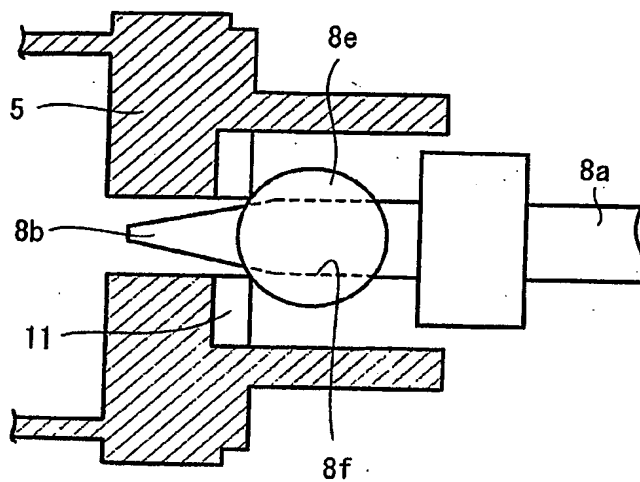
【図 2】



【図 3】



【図4】



## 【書類名】 要約書

## 【要約】

【課題】 熟練度の少ない人でもビード幅を任意に設定して簡単に塗布することが可能で、しかも、吐出初期段階から最終段階までムラのない均一な塗布ができるようにする。

【解決手段】 引金 16 を操作してニードル弁 8 を所定ストローク後退させ、バルブシート 11 とニードル弁 8 の隙間からシーラーを吐出するようなシーラーガン 1 において、ガン本体 2 の基端部に設けたノッチ部 3 の調整つまみ 24 により、位置調整部材 20 を進退動させ、ニードル弁 8 の後退ストロークを規制するとともに、この後退ストローク以上の長さで、ニードル弁 8 の先端部に先端先細りのテーパ部 8b を形成する。また、バルブシート 11 より下流側のシーラー吐出路にオリフィス部材 15 を設け、シーラー吐出圧の脈動を吸収する。

【選択図】 図 1

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2005-006134
受付番号	50500050721
書類名	特許願
担当官	本多 真貴子 9087
作成日	平成17年 2月15日

## &lt;認定情報・付加情報&gt;

## 【特許出願人】

【識別番号】	000005326
【住所又は居所】	東京都港区南青山二丁目1番1号
【氏名又は名称】	本田技研工業株式会社

## 【代理人】

申請人

【識別番号】	100085257
--------	-----------

【住所又は居所】	東京都千代田区麹町5丁目7番地 秀和紀尾井町 TBRビル922号
----------	-------------------------------------

【氏名又は名称】	小山 有
----------	------

## 【選任した代理人】

【識別番号】	100103126
--------	-----------

【住所又は居所】	神奈川県相模原市相模原1-3-8 岩本ビル3 階 片岡特許事務所
----------	-------------------------------------

【氏名又は名称】	片岡 修
----------	------

特願 2005-006134

ページ: 1/E

出願人履歴情報

識別番号

[000005326]

1. 変更年月日  
[変更理由]

1990年 9月 6日

新規登録

住所  
氏名

東京都港区南青山二丁目1番1号  
本田技研工業株式会社

出証番号 出証特2005-3020596

From the INTERNATIONAL BUREAU

**PCT**NOTIFICATION CONCERNING  
SUBMISSION OR TRANSMITTAL  
OF PRIORITY DOCUMENT

(PCT Administrative Instructions, Section 411)

To:

KOYAMA, Yuu  
Shuwa Kioicho TBR Bldg. Suite 922  
5-7, Kojimachi  
Chiyoda-ku, Tokyo 1020083  
JAPON

Date of mailing (day/month/year) 01 April 2005 (01.04.2005)	
Applicant's or agent's file reference HGZ0501-PCT	<b>IMPORTANT NOTIFICATION</b>
International application No. PCT/JP05/000383	International filing date (day/month/year) 14 January 2005 (14.01.2005)
International publication date (day/month/year)	Priority date (day/month/year) 19 January 2004 (19.01.2004)
Applicant HONDA MOTOR CO., LTD. et al	

1. By means of this Form, which replaces any previously issued notification concerning submission or transmittal of priority documents, the applicant is hereby notified of the date of receipt by the International Bureau of the priority document(s) relating to all earlier application(s) whose priority is claimed. Unless otherwise indicated by the letters "NR", in the right-hand column or by an asterisk appearing next to a date of receipt, the priority document concerned was submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b).
2. (If applicable) The letters "NR" appearing in the right-hand column denote a priority document which, on the date of mailing of this Form, had not yet been received by the International Bureau under Rule 17.1(a) or (b). Where, under Rule 17.1(a), the priority document must be submitted by the applicant to the receiving Office or the International Bureau, but the applicant fails to submit the priority document within the applicable time limit under that Rule, the attention of the applicant is directed to Rule 17.1(c) which provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.
3. (If applicable) An asterisk (\*) appearing next to a date of receipt, in the right-hand column, denotes a priority document submitted or transmitted to the International Bureau but not in compliance with Rule 17.1(a) or (b) (the priority document was received after the time limit prescribed in Rule 17.1(a) or the request to prepare and transmit the priority document was submitted to the receiving Office after the applicable time limit under Rule 17.1(b)). Even though the priority document was not furnished in compliance with Rule 17.1(a) or (b), the International Bureau will nevertheless transmit a copy of the document to the designated Offices, for their consideration. In case such a copy is not accepted by the designated Office as the priority document, Rule 17.1(c) provides that no designated Office may disregard the priority claim concerned before giving the applicant an opportunity, upon entry into the national phase, to furnish the priority document within a time limit which is reasonable under the circumstances.

<u>Priority date</u>	<u>Priority application No.</u>	<u>Country or regional Office or PCT receiving Office</u>	<u>Date of receipt of priority document</u>
19 January 2004 (19.01.2004)	2004-010394	JP	24 March 2005 (24.03.2005)
13 January 2005 (13.01.2005)	2005-006134	JP	24 March 2005 (24.03.2005)

The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland	Authorized officer  Wetzler Arounni
Facsimile No. +41 22 740 14 35	Facsimile No. +41 22 338 70 10 Telephone No. +41 22 338 8359